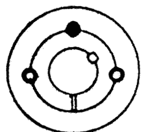
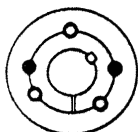
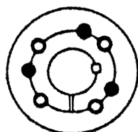
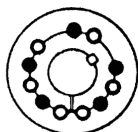
TAPER-LOCK® BUSHINGS

1008 to 3030 | 3535 to 6050 | 7060 to 10085 | 120100

O INSERT SETSCREWS TO INSTALL **● INSERT SETSCREWS TO REMOVE**

WARNING
To ensure that drive is not unexpectedly started, turn off and lock out or tag power source before proceeding. Failure to observe these precautions could result in bodily injury.

TO INSTALL

1. Clean shaft, bore of bushing, outside of bushing and hub bore of all oil, paint and dirt. File away burrs.
2. Insert bushing in hub. Match the hole pattern, not threaded holes (each complete hole will be threaded on one side only). ▲
3. "LIGHTLY" oil setscrews and thread into those half-threaded holes indicated by **o** on above diagram.

CAUTION
Do not lubricate the bushing taper, bushing bore, hub taper or the shaft. Doing so could result in breakage of the product.

4. Position assembly onto shaft allowing for the small axial movement which will occur during tightening procedure.
5. Alternately torque setscrews to recommended torque setting in chart below.

CAUTION
Do not use worn hex key wrenches. Doing so may result in a loose assembly or may damage screws.

6. To increase gripping force, hammer face of bushing using drift or sleeve. (Do not hit bushing directly with hammer.)
7. Re-torque screws after hammering.

CAUTION
Where bushing is used with lubricated products such as chain, gear or grid couplings be sure to seal all pathways (where lubrication could leak) with RTV or similar material.

8. Recheck screw torques after initial run-in, and periodically thereafter. Repeat steps 5, 6 and 7 if loose.

TO REMOVE

1. Remove all screws.
2. Insert screws in holes indicated by ● on drawing. Loosen bushing by alternately tightening screws.

Recommended Installation Wrench Torque

Bushing No.	Lb.-In. *	Nm *
1008, 1108 1210, 1215, 1310 1610, 1615	55 175 175	6,2 19,9 19,9
2012 2517, 2525 3020, 3030	280 430 800	31,8 48,8 90,8
3535 4040 4545	1,000 1,700 2,450	114 193 278
5050 6050, 7060, 8065 10085, 12010	3,100 7,820 13,700	352 888 1556

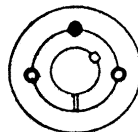
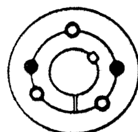
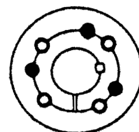
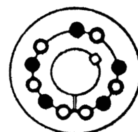
▲ If two bushings are used on same component and shaft, fully tighten one bushing before working on the other.

* When installing bushing in sintered steel product (sheave, coupling, etc.) follow torque recommendation shown on product hub if present.

When using TAPER-LOCK bushings with conveyor pulleys, refer to instruction manual 499657 titled "DODGE Instruction Manual for TAPER-LOCK, H.E., and QD Conveyor Pulley Bushings."

WARNING: Because of the possible danger to person(s) or property from accidents which may result from the improper use of products, it is important that correct procedures be followed: Products must be used in accordance with the engineering information specified in the catalog. Proper installation, maintenance and operation procedures must be observed. The instructions in the instruction manuals must be followed. Inspections should be made as necessary to assure safe operation under prevailing conditions. Proper guards and other suitable safety devices or procedures as may be desirable or as may be specified in safety codes should be provided, and are neither provided by Reliance Electric Industrial Company nor are the responsibility of Reliance Electric Industrial Company. This unit and its associated equipment must be installed, adjusted and maintained by qualified personnel who are familiar with the construction and operation of all equipment in the system and the potential hazards involved. When risk to persons or property may be involved, a holding device must be an integral part of the driven equipment beyond the speed reducer output shaft.

DOUILLES TAPER-LOCK®

1008 à 3030 | 3535 à 6050 | 7060 à 10085 | 120100

O INTRODUIRE CES VIS D'ASSEMBLAGE POUR L'INSTALLATION
● INTRODUIRE CES VIS D'ASSEMBLAGE POUR LA DEPOSE

AVERTISSEMENT
Pour assurer que l'entraînement ne soit pas démarré inopinément, arrêter la source d'énergie et la verrouiller ou l'étiqueter avant de continuer. En manquant d'observer ces précautions, on peut causer des blessures.

POUR L'INSTALLATION

1. Nettoyer l'arbre, l'alésage de la douille, l'extérieur de la douille et l'alésage du moyeu pour enlever complètement l'huile, la peinture et les saletés. Enlever à la lime les bavures s'il y en a.
2. Introduire la douille dans le moyeu. Faire correspondre la configuration de trous, mais pas les trous filetés (chaque trou complet ne sera taraudé que sur un côté). ▲
3. Huiler LEGEREMENT les vis d'assemblage et les visser dans ces trous à demi taraudés indiqués par **o** dans le diagramme ci-dessus.

MISE EN GARDE
Ne pas lubrifier le cône de la douille, l'alésage de la douille, le cône du moyeu ni l'arbre. En faisant cela, on pourrait produire la rupture du produit.

4. Positionner l'ensemble sur l'arbre en tenant compte du petit déplacement axial qui se produira au cours de la procédure de serrage.
5. Serrer tour à tour les vis d'assemblage jusqu'au couple de serrage recommandé dans le tableau ci-dessous.

MISE EN GARDE
Ne pas utiliser des clés à six pans usées, car cela pourrait produire un mauvais serrage de l'ensemble ou endommager les vis.

6. Pour augmenter la force de serrage, marteler la face de la douille en utilisant un chasse-cône ou un manchon (ne pas frapper directement la douille avec le marteau).
7. Resserrer les vis après le martelage.

MISE EN GARDE
Si la douille est utilisée avec des produits lubrifiés tels que des accouplements à chaîne, à engrenages ou à grille, s'assurer de rendre étanches tous les chemins (où le lubrifiant pourrait fuir) à l'aide de silicone RTV ou d'une matière semblable.

8. Vérifier à nouveau les couples de serrage des vis après le rodage initial et périodiquement ensuite. Répéter les étapes 5, 6 et 7 s'il y a eu un desserrage.

POUR ENLEVER LA DOUILLE

1. Retirer toutes les vis.
2. Introduire les vis dans les trous indiqués par ● sur le dessin. Détacher la douille en serrant les vis tour à tour.

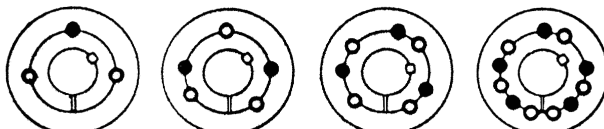
Couples de la clé recommandés pour l'installation

Nº de douille	Nm *
1008, 1108 1210, 1215, 1310 1610, 1615	6,2 19,9 19,9
2012 2517, 2525 3020, 3030	31,8 48,8 90,8
3535 4040 4545	114 193 278
5050 6050, 7060, 8065 10085, 12010	352 888 1556

▲ Si deux douilles sont utilisées sur le même organe et le même arbre, serrer complètement une douille avant de travailler sur l'autre.

* Lors de l'installation d'une douille sur un produit en acier fritté (poulie, accouplement, etc.), suivre la recommandation de couple indiquée sur le moyeu du produit si elle est présente.

TAPER-LOCK® BUJE



o Inserte los prisioneros Allen (Opresores) para instalar
● Inserte los prisioneros Allen (Opresores) para desmontar

ADVERTENCIA
Para asegurarse que el accionamiento no sea arrancado intempestivamente, apague y bloqueé o etiquete la fuente de suministro antes de proceder. La falla en la observación de ésta precaución puede ocasionar daños personales.

PARA INSTALAR

1. Limpie la flecha/el eje, el barreno y la superfiecie exterior del buje, así como el barreno del mamelón/maza de toda huella de aceite, pintura y suciedad. Lime cualquier aspereza en las superficies y cantos de las piezas.
2. Inserte el buje en el mamelón/maza. Haga coincidir los medios barrenos del buje con los del mamelón/maza cuidando que los del mamelón/maza sean los roscados y los del buje no. (Si en el componente a montar se usan dos bujes, monte completamente uno de ellos y proceda a continuación con el segundo).
3. Aceite ligeramente los prisioneros Allen (opresores) e insértelos en los barrenos en las posiciones marcadas con doble círculo mostradas en los diagramas de arriba.

PRECAUCION
No lubrique el cono ni el barreno del buje, el cono del mamelón/maza ni la flecha/el eje. El hacerlo, puede ocasionar la fractura del producto.

4. Coloque el ensamble en la flecha/el eje previendo el pequeño movimiento axial que ocurrirá durante el procedimiento de apriete.
5. Alternadamente atornille los prisioneros Allen (Opresores) hasta lograr el par de apriete (Torque) indicado en la tabla dada al final.

PRECAUCION
No use llaves Allen desgastadas. El hacerlo puede hacer que el ensamble no quede debidamente apretado o que se dañen los prisioneros (opresores).

6. A fin de incrementar la fuerza de agarre del montaje, martilleé el buje sobre la cara de mayor diámetro del mismo usando una madera o bronce cuidando que la cara que golpeé el buje esté bien plana. Golpear alternadamente en posiciones a 180 grados una de otra. POR NINGUN MOTIVO GOLPEE EL BUJE DIRECTAMENTE CON EL MARTILLO.
7. Re-apriete de nuevo después de golpear.

PRECAUCION
Cuando el buje sea usado en productos que van lubricados, tales como coples/acoplamientos de cadena, de engranes o de rejilla asegúrese de sellar todos los caminos (por donde el lubricante pueda fugarse) con silicón o algún producto similar.

8. Compruebe el apriete después del arranque inicial y periódicamente después. Repita los pasos 5, 6 y 7 si se ha aflojado.

PARA DESMONTAR

1. Remueva todos los prisioneros Allen (Opresores).
2. Acéitelos ligeramente.
3. Insértelos en los barrenos marcados con el círculo lleno en los dibujos de arriba. Afloje el buje atornillando alternadamente los mismos. Si el buje no se afloja de inmediato, golpeé ligeramente el mamelón/maza.

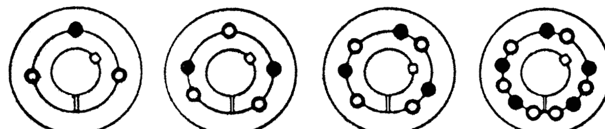
NOTA: Cuando instale un buje en productos fabricados por el proceso de Sinterizado, (polea, cople/acoplamiento etc.), siga las recomendaciones de apriete indicadas en el manual del producto en cuestión.

PARA ORDENAR: Al ordenar un buje TAPER-LOCK el DODGE, sírvase dar el número del mismo, el cual viene estampado sobre la cara del diámetro mayor, el diámetro de su barreno y las dimensiones de la cuña/chaveta.

TABLA

Buje No.	Lb.-In. *	Nm *
1008, 1108 1210, 1215, 1310 1610, 1615	55 175 175	6,2 19,9 19,9
2012 2517, 2525 3020, 3030	280 430 800	31,8 48,8 90,8
3535 4040 4545	1,000 1,700 2,450	114 193 278
5050 6050, 7060, 8065 10085, 12010	3,100 7,820 13,700	352 888 1556

TAPER-LOCK®-BUCHSEN



o GEWINDESTIFTE ZUM EINBAU ● GEWINDESTIFTE ZUM AUSBAU

WARNUNG
Um sicherzustellen, daß der Antrieb nicht unerwartet startet, Antriebsquelle vor dem Fortfahren abschalten und sperren oder markieren. Das Unterlassen dieser Vorsichtsmaßnahmen kann zu Körperverletzungen führen.

EINBAU

1. Welle, Buchsenbohrung, Außenseite der Buchse und Nabenbohrung von Öl, Farbe und Schmutz reinigen. Etwaige Grate sind abzufeilen.
2. Buchse in die Nabe einsetzen. Lochanordnung abgleichen, nicht die Gewindelöcher (jedes komplette Loch ist nur auf einer Seite mit Gewinde versehen). ▲
3. Gewindestifte "LEICHT" ölen und in die auf obigem Diagramm mit **o** bezeichneten Löcher mit halbem Gewinde einschrauben.

VORSICHT
Buchsenkegel, Buchsenbohrung, Nabenkegel oder die Welle nicht schmieren. Dies kann einen Bruch zur Folge haben.

4. Die Position der Montage auf der Welle so vorsehen, daß eine geringe Axialverschiebung ermöglicht wird, die beim Anziehen auftritt.
5. Gewindestifte abwechselnd auf die in der Tabelle unten empfohlenen Drehmomente anziehen.

VORSICHT
Keine abgenutzten Sechskantschraubenschlüssel verwenden. Dies kann eine lose Montage zur Folge haben oder die Schrauben beschädigen.

6. Um die Spannkraft zu erhöhen, Stirnseite der Buchse unter Verwendung eines Dorns oder einer Hülse schlagen (Buchse nicht direkt mit dem Hammer schlagen).
7. Drehmoment der Schrauben nach dem Schlagen nochmals überprüfen.

VORSICHT
Wenn Buchsen mit geschmierten wie Ketten, Zahnrädern oder Kupplungen verwendet werden, müssen alle Laufwege (an denen das Schmiermittel durchsickern könnte), mit RTV-Silikon oder ähnlichem Material abgedichtet werden.

8. Schraubenddrehmoment nach Anfahren und danach in regelmäßigen Abständen überprüfen. Wenn lose, Schritte 5, 6 und 7 wiederholen.

AUSBAU

1. Alle Schrauben entfernen.
2. Schrauben in die auf der Zeichnung mit ● bezeichneten Bohrungen eindrehen. Buchse durch abwechselndes Anziehen der Schrauben lösen.

Empfohlene Anzugsdrehmomente für den Einbau

Buchsen-Nr.	Nm *
1008, 1108 1210, 1215, 1310 1610, 1615	6,2 19,9 19,9
2012 2517, 2525 3020, 3030	31,8 48,8 90,8
3535 4040 4545	114 193 278
5050 6050, 7060, 8065 10085, 12010	352 888 1556

▲ Wenn zwei Buchsen an demselben Bauteil und Welle verwendet werden, eine Buchse voll anziehen, bevor an der anderen begonnen wird.

* Wenn die Buchse in einen Sinterstahl (Antriebsscheibe, Kupplung, etc.) eingebaut wird, ist der Drehmomentempfehlung, die evtl. auf der nabe angegeben ist, zu folgen.